(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207238420 U
(45)授权公告日 2018.04.17

(21)申请号 201721106640.6

(22)申请日 2017.08.31

(73)专利权人 贵州大学
地址 550025 贵州省贵阳市贵州大学花溪北校区科技处

(72)发明人 田鹏 李泽滔

(74)专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所 52100
代理人 吴无惧

(51)Int.Cl.
B07B 1/04(2006.01)
B07B 1/46(2006.01)
B65G 47/16(2006.01)
B65G 47/74(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

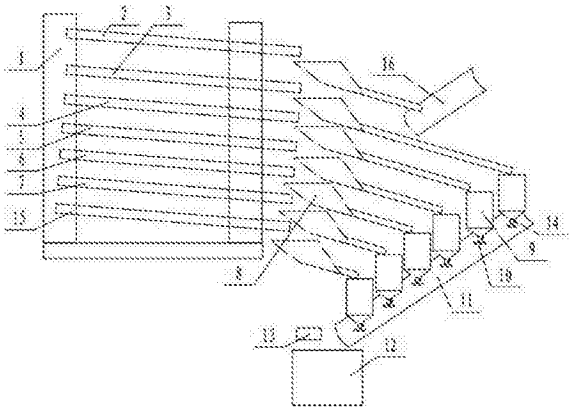
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种砂石生产级配调整装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种砂石生产级配调整装置，包括分级筛，分级筛包括多层筛网，从上到下依次设置有4.75mm网孔直径的筛网一、3mm网孔直径的筛网二、1.25mm网孔直径的筛网三、0.25mm网孔直径的筛网四、0.16mm网孔直径的筛网五、0.075mm网孔直径的筛网六，各层筛网出料端连接到各个集料斗，每个集料斗通过管道连接到一个料仓，料仓下出料口处设置有称重装置，称重装置前设置有皮带输送机，皮带输送机出料端连接到搅拌机；本实用新型能够实现0-0.075mm、0.075-0.16mm、0.16-0.25、0.25-1.25、1.25-3mm、3-4.75mm粒径的六级石料分类，并通过称重装置称重，最终根据不同的使用需求，将所需级配的石料进行配比，放入搅拌机中进行搅拌混合，能够更好地配制所需的级配石粉，提高石粉配制质量，选择性大，能够有效控制级配调整。



CN 207238420 U

1.一种砂石生产级配调整装置，其特征在于：包括分级筛(1)，分级筛(1)包括多层筛网，从上到下依次设置有4.75mm网孔直径的筛网一(2)、3mm网孔直径的筛网二(3)、1.25mm网孔直径的筛网三(4)、0.25mm网孔直径的筛网四(5)、0.16mm网孔直径的筛网五(6)、0.075mm网孔直径的筛网六(7)和集料输送斗(15)，各层筛网出料端连接到各个集料斗(8)，最上层筛网连接的集料斗(8)连接到回收输送带(16)，其余每个集料斗(8)通过管道连接到一个料仓(9)，料仓(9)下出料口处设置有称重装置(10)，称重装置(10)前设置有皮带输送机(11)，皮带输送机(11)出料端连接到搅拌机(12)。

2.根据权利要求1所述的一种砂石生产级配调整装置，其特征在于：搅拌机(12)处设置有加湿器(13)。

3.根据权利要求1所述的一种砂石生产级配调整装置，其特征在于：皮带输送机(11)置于每个称重装置(10)下。

4.根据权利要求1所述的一种砂石生产级配调整装置，其特征在于：称重装置(10)连接到控制器，控制器连接到每个料仓(9)出料口处的电磁阀门(14)，控制器还连接有皮带输送机(11)的驱动电机。

一种砂石生产级配调整装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于砂石生产分级设备技术领域，具体涉及一种砂石生产级配调整装置。

背景技术

[0002] 现有的砂石生产厂，破碎后石料通常采用2到3个等级的分类，无法完成自动配料，而且分类少，应用场合窄。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是：提供一种砂石生产级配调整装置，以解决现有技术中存在的问题。

[0004] 本实用新型采取的技术方案为：一种砂石生产级配调整装置，包括分级筛，分级筛包括多层筛网，从上到下依次设置有4.75mm网孔直径的筛网一、3mm网孔直径的筛网二、1.25mm网孔直径的筛网三、0.25mm网孔直径的筛网四、0.16mm网孔直径的筛网五、0.075mm网孔直径的筛网六和集料输送斗，各层筛网和集料输送斗出料端连接到各个集料斗，最上层筛网连接的集料斗连接到回收输送带，其余每个集料斗通过管道连接到一个料仓，料仓下出料口处设置有称重装置，称重装置前设置有皮带输送机，皮带输送机出料端连接到搅拌机。

[0005] 优选的，上述搅拌机处设置有加湿器。

[0006] 优选的，上述皮带输送机置于每个称重装置下。

[0007] 优选的，上述称重装置连接到控制器，控制器连接到每个料仓出料口处的电磁阀门，控制器还连接有皮带输送机驱动电机。

[0008] 本实用新型的有益效果：与现有技术相比，本实用新型通过网孔直径分别为4.75mm、3mm、1.25mm、0.25mm、0.16mm和0.075mm的筛网，能够实现0-0.075mm、0.075-0.16mm、0.16-0.25、0.25-1.25、1.25-3mm、3-4.75mm粒径的六级石料分类，并通过称重装置称重，最终根据不同的使用需求，将所需级配的石料进行配比，放入搅拌机中进行搅拌混合，能够更好地配制所需的级配石粉，进一步提高石粉配制质量，选择性大，能够有效控制级配调整，应用范围更宽。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0010] 图2是本实用新型的控制结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及具体的实施例对本实用新型进行进一步介绍。

[0012] 实施例1：如图1-图2所示，一种砂石生产级配调整装置，包括分级筛1，分级筛1包

括多层筛网，从上到下依次设置有4.75mm网孔直径的筛网一2、3mm网孔直径的筛网二3、1.25mm网孔直径的筛网三4、0.25mm网孔直径的筛网四5、0.16mm网孔直径的筛网五6、0.075mm网孔直径的筛网六7和集料输送斗15，各层筛网和集料输送斗15出料端连接到各个集料斗，最上层筛网连接的集料斗8连接到回收输送带16，其余每个集料斗8通过管道连接到一个料仓9，料仓9下出料口处设置有称重装置10，称重装置10前设置有皮带输送机11，皮带输送机11出料端连接到搅拌机12。

[0013] 优选的，上述搅拌机12处设置有加湿器13，能够实现搅拌时的混合和降尘。

[0014] 优选的，上述皮带输送机11置于每个称重装置10下，安装结构紧凑，一机多用，大大提高利用效率。

[0015] 优选的，上述称重装置10连接到控制器，控制器连接到每个料仓9出料口处的电磁阀门14，控制器还连接有皮带输送机10的驱动电机，能够实现配料的自动控制，配制更加精确。

[0016] 以上所述，仅为本实用新型的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，可轻易想到变化或替换，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内，因此，本实用新型的保护范围应以所述权利要求的保护范围为准。

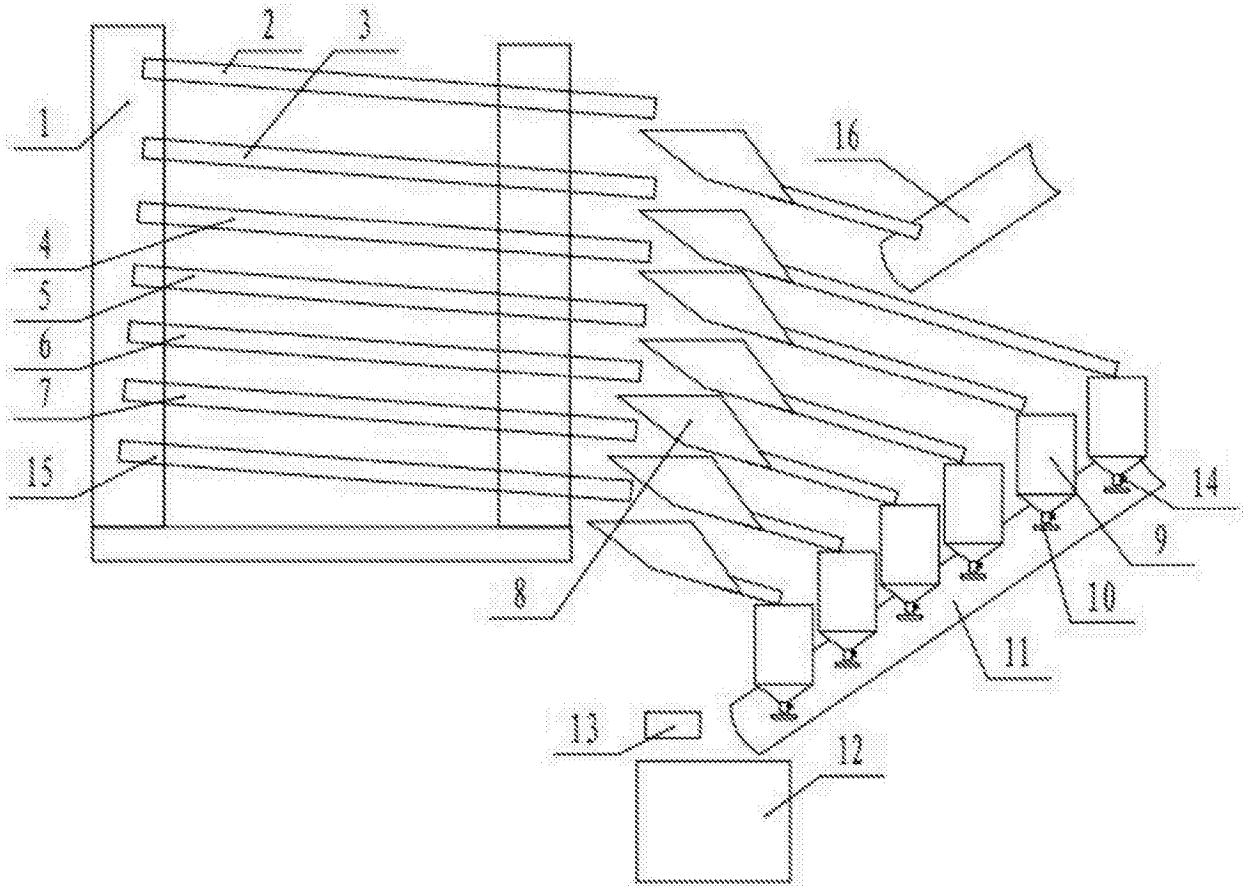


图1

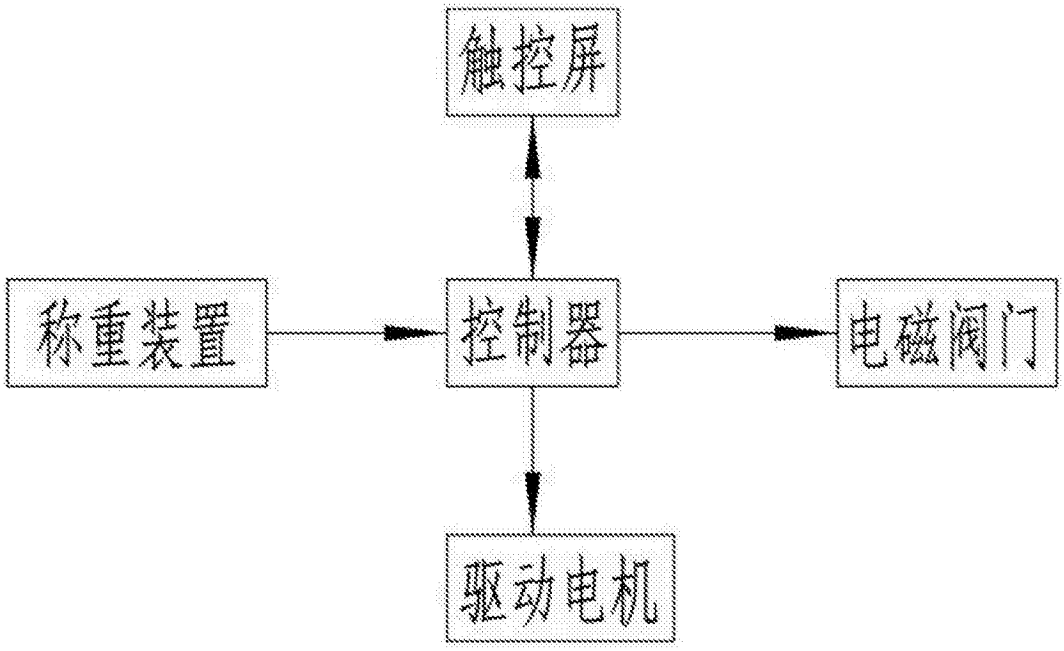


图2